

编号：(X) XK05-002

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则

(二) (冷轧带肋钢筋产品部分)

2025-12-05公布

2026-04-01实施

国家市场监督管理总局

目 录

第一章 总则	1
第二章 发证产品及标准	1
第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料	2
第四章 产品检验检测报告	5
第五章 企业实地核查	5
第六章 证书许可范围	6
第七章 附则	7
附件 1 检验检测项目、数量及依据标准	8
附件 2 企业核查时需准备的书面材料清单	9
附件 2-1 生产场场所示意图	10
附件 2-2 主要工艺流程图	11
附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表	12
附件 2-4 主要生产设备表	13
附件 2-5 主要检验检测设备表	14
附件 2-6 主要原材料明细表	15
附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表	16
附件 2-8 技术文件和工艺文件清单	17
附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单	18
附件 2-10 企业执行的产品标准及相关标准清单	19
附件 3 冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法	20
附件 4 企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表	27
附件 5 生产许可证企业实地核查报告	28
附件 6 修订概况	29

建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二）

（冷轧带肋钢筋产品部分）

第一章 总则

第一条 依据《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例实施办法》《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》，制定本工业产品生产许可证实施细则（以下简称细则）。

第二条 本细则适用于冷轧带肋钢筋产品生产许可证核发等工作，应与通则一并使用。

第三条 冷轧带肋钢筋产品由省级工业产品生产许可证主管部门审批发证。

第二章 发证产品及标准

第四条 本细则规定了发证产品定义、范围及单元划分。

（一）定义

依据 GB 13788—2024 冷轧带肋钢筋，冷轧带肋钢筋是指热轧圆盘条经冷轧后，在其表面带有沿长度方向均匀分布的横肋的钢筋；分为 CRB550、CRB650、CRB800、CRB600H、CRB800H 五个牌号。CRB550、CRB600H 为普通钢筋混凝土用钢筋，CRB650、CRB800、CRB800H 为预应力混凝土用钢筋。

（二）范围

按团体标准、企业标准等生产，或按照国际标准、国外标准生产并在国内销售的冷轧带肋钢筋产品，属于本细则列出的相关国家标准的范畴或适用范围的，企业应按相应的国家标准申请取证，企业获证后生产的产品应当满足相应国家标准要求。

（三）单元划分

本细则规定的冷轧带肋钢筋产品划分为冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）、冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）2 个产品单元，产品单元、产品牌号及规格见表 1。

表 1 冷轧带肋钢筋产品单元、产品牌号及规格

序号	产品单元	产品牌号	产品规格	产品说明
1	冷轧带肋钢筋(普通钢筋混凝土用)	CRB550、CRB600H	CRB550 公称直径范围为 4mm～12mm； CRB600H 公称直径范围为 4mm～16mm	带 H 牌号和不带 H 牌号不可互相覆盖
2	冷轧带肋钢筋(预应力混凝土用)	CRB650、CRB800、	公称直径为 4mm、5mm、6mm	遵循覆盖原则，高牌号代替低牌号；带 H 牌号和不带 H

		CRB800H		牌号不可互相覆盖
--	--	---------	--	----------

注：1.自本细则实施之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品，销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按有关规定予以处罚。已发布无证查处公告的产品（含产品单元、牌号、规格等情况），查处时间仍以原公告时间为准（产品单元、牌号、规格等情况发生变化对照关系见附件6）。

2.产品标准一经修订，应当自标准实施之日起，根据新版标准确定产品牌号及规格范围。

第五条 本细则的发证产品应执行的产品标准和相关标准见表2，当同一检验检测项目存在多个相关标准时，企业能满足检验检测项目要求即可。产品标准或相关标准一经修订，企业应当自标准实施之日起按新标准组织生产，企业实地核查和产品检验检测应当按照新标准要求进行。

表2 冷轧带肋钢筋产品执行标准和相关标准

序号	产品单元	产品标准	相关标准
1	冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）	GB 13788—2024 冷轧带肋钢筋	GB/T 2101—2017 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 2103—2008 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB/T 17505—2016 钢及钢产品 交货一般技术要求 GB/T 21839—2019 预应力混凝土用钢材试验方法 GB/T 28900—2022 钢筋混凝土用钢材试验方法 YB/T 081—2013 冶金技术标准的数值修约与检测数值的判定
2	冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）		

第三章 企业申请生产许可证的基本条件和资料

第六条 基本条件

企业应具备与所生产产品相适应的基本条件，具体如下：

- (一) 有营业执照；
- (二) 有与所生产产品相适应的专业技术人员。企业应当配备质量安全总监、质量安全员等质量安全管理人员，技术人员、检验检测人员、操作人员等相关人员；
- (三) 有与所生产产品相适应的生产条件和检验手段。企业应当具备生产和检验检测场所、生产和检验检测设备，见表3、表4、表5；
- (四) 有与所生产产品相适应的技术文件和工艺文件。企业应当具有工艺流程图、技术工艺文件、检验检测文件等；
- (五) 有健全有效的质量管理制度和责任制度。企业应当建立质量安全管理制度、质量安全追溯制度，有效落实产品质量安全主体责任：

1.有与所生产产品相适应的产品质量安全管理制度，包括：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求等。

2.有与所生产产品相适应的质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息应可追溯。

(六) 产品符合有关国家标准、行业标准以及保障人体健康和人身、财产安全的要求。企业应按照现行有效的标准组织生产，有产品质量合格证明，并提交有资质的检验检测机构出具的检验检

测报告；

(七) 符合国家产业政策的规定，不存在国家明令淘汰和禁止投资建设的落后工艺、高耗能、污染环境、浪费资源的情况。涉及产业政策的产品，企业生产项目需经有权限的项目投资主管部门核准或备案的，应依法办理，见第七条。

表 3 应具备的场所设施

序号	名称	要求
1	生产场所	生产场所应能满足所申请产品正常批量生产的需求，包括满足原材料的存放、产品的生产、成品存放等要求
		生产场所应布局合理，各工序衔接顺畅
2	检验场所	应有相对独立的进货检验场所，与其他工序无相互干扰和影响
		应有相对独立的成品检验场所，其环境条件应符合检验标准的要求
3	仓库	原材料、成品等应有物品标识和检验状态标识，应能有效区分物品、防止物品混淆
		存放的各类物品应分类、分区存放，不合格品应隔离

注：本细则列出的场所设施允许租赁。

表 4 应具备的生产设备

类别	产品单元	设备名称
生产设备	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	1.对焊机 2.表面处理设备（除鳞、润滑） 3.冷轧设备*
	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	4.热处理设备*（必要时） 5.收线打捆设备（盘卷适用） 6.矫直及剪切设备（直条适用）

注：1.本表为企业应具备的基本生产设备，可与上述设备名称不同，但应满足上述设备的功能、性能要求，生产设备必须自有、不得租赁。

2.企业采用热处理工艺生产时须具备热处理设备。

3.关键生产设备用“*”标出，企业获证后带“*”的设备发生变化，应按本细则第九条规定向企业所在地生产许可证管理部门提交许可范围变更申请。

表 5 应具备的检验检测设备

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	设备精度或测量范围	说明
冷轧带肋钢筋（普通钢筋混凝土用）、冷轧带肋钢筋（预应力混凝土用）	拉伸试验	GB 13788—2024 6.3	拉力试验机	准确度应为 1 级或优于 1 级	吨位应满足申请产品需要
			引伸计	准确度应为 1 级或优于 1 级	——
			卡尺	精确至 0.02mm	——
	弯曲试验	GB 13788—2024 6.3	弯曲试验机	——	吨位和弯曲压头直径应满足申请产品需要；可用具有弯曲功能的拉力试验机替代
	反复弯曲试验	GB 13788—2024 6.3	反复弯曲试验机	——	弯曲半径应满足申请产品需要
	应力松弛	GB 13788—2024	应力松弛试	试验机的测力传	吨位应满足申请

产品单元	检验检测项目	依据标准及条款	检验检测设备	设备精度或测量范围	说明
	试验	6.3	验机	感器精度应为±1%	产品需要，也可委托具有CMA资质的第三方检验检测机构检测
	尺寸	GB 13788—2024 5.3	卡尺	精确至0.02mm	——
	重量偏差	GB 13788—2024 5.3	天平或台秤	精确至1g	——
			直尺或卷尺	精确至1mm；有效测量长度应满足钢筋长度测量要求	——
	表面质量及牌号标志	GB 13788—2024 6.4、9.2	——	——	目视
	盘重	GB 13788—2024 5.6	地秤	——	地秤适用于盘卷交货的冷轧钢筋的盘重测量

注：1. 本表为企业应具备的检验检测设备，可与上述设备名称不同，但应满足或高于上述设备的功能、量程和精度要求，检验检测设备不得租赁。

2. 弯曲试验机仅对生产普通钢筋混凝土用钢筋时适用，反复弯曲试验机和应力松弛试验机仅对生产预应力混凝土用钢筋时适用。

3. 企业可不具备应力松弛试验机，应力松弛试验检测项目可委托具有CMA资质的第三方检验检测机构检测。

第七条 产业政策要求

根据国家发展和改革委员会《产业结构调整指导目录（2024年本）》（国家发展和改革委员会令第7号，2024年2月1日起施行）规定，属于淘汰类中的落后工艺生产装备和产品的有：单机产能3万吨及以下的冷轧带肋钢筋生产装备（高延性冷轧带肋钢筋生产装备除外）。

本细则在实施过程中，该产品涉及的国家产业政策发生变更时，企业应当及时执行。

第八条 出厂检验要求

企业应制定产品出厂检验检测相关制度，出厂检验检测项目应覆盖产品标准中规定的出厂检验项目。

第九条 企业申请发证、证书延续、许可范围变更（生产地址迁移、增加生产线、增加生产场点、增加产品单元、增加牌号、关键生产设备、重要工艺和技术发生变化）等事项，应进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。企业申请名称变更、补领、许可范围变更（减少生产场点、减少生产线、减少产品单元、减少产品牌号、减少产品规格、在获证产品单元已有牌号内增加规格）等事项，无需进行实地核查，符合通则和本细则条件的，颁（换）发生产许可证证书。

第四章 产品检验检测报告

第十条 企业提交的产品检验检测报告包括委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验检测报告中的任意一类报告。

(一) 企业应按照申请取证的产品单元、牌号规格提供相应的产品检验检测合格报告。报告中的检验检测样品应由本次申请所涉及的生产线生产；

按照企业申报的产品单元，每个牌号应分别提供 1 批最大规格和 1 批最小规格的检验检测报告，符合覆盖原则时，可按覆盖原则提供；当申请增加单个规格时，提供同规格 2 份不同批号产品的检验检测报告；

(二) 产品检验检测报告应覆盖本细则附件 1 规定的产品检验检测项目，同一批号产品的检验检测报告不得为多份检验检测报告的组合；

(三) 产品检验检测报告应为 6 个月内（自检验检测报告签发日期起）的合格检验检测报告。出具报告的检验检测机构应具备相应检验检测项目 CMA 资质证书，机构的检测能力表及检验检测范围应包含相应的检验检测项目；

(四) 企业有多个生产场点时，按每个生产场点所申请的产品单元、牌号规格分别提供相应的产品检验检测报告；

(五) 检验检测报告覆盖原则：

企业在同一单元内，可按覆盖原则提供技术要求较高、较复杂牌号产品的检验检测报告，不同牌号所覆盖的规格范围相同。例如，申请牌号 CRB650、CRB800、CRB800H，规格均为 4mm、5mm、6mm 的产品时，应分别提供牌号 CRB800、CRB800H 规格为 4mm 和 6mm 的产品检验检测报告，其中 CRB800 可覆盖 CRB650 相同规格范围的产品。

第五章 企业实地核查

第十一条 省级工业产品生产许可证主管部门受理企业申请后，应组织对企业的实地核查。

企业应根据本细则要求和实际情况，准备好《企业核查时需准备的书面材料清单》（附件 2）中要求的材料：

- (一) 生产场所示意图（附件 2-1）；
- (二) 主要工艺流程图（附件 2-2）；
- (三) 主要生产设施和检验检测设施表（附件 2-3）；
- (四) 主要生产设备表（附件 2-4）；
- (五) 主要检验检测设备表（附件 2-5）；
- (六) 主要原材料明细表（附件 2-6）；
- (七) 关键岗位管理和专业技术人员表（附件 2-7）；

- (八) 技术文件和工艺文件清单（附件 2-8）；
- (九) 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单（附件 2-9）；
- (十) 企业执行的产品标准和相关标准清单（附件 2-10）。

第十二条 现场实地核查时，企业应处于正常生产状态，申请取证产品应具备的生产设备处于正常运转状态，应具备的检验检测设备能够正常使用，相关人员应在岗到位。

第十三条 核查组现场按照《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）进行实地核查，做好记录，按照产品单元分别填写《冷轧带肋钢筋产品生产许可证企业实地核查办法》（附件 3）、《企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表》（附件 4）和《生产许可证企业实地核查报告》（附件 5）。如有多个生产场点，应当按每个生产场点分别形成上述相应材料。

第十四条 实地核查判定原则

(一) 核查组应对实地核查办法的每一个条款进行核查，并根据其满足细则要求与否分别作出符合、不符合、建议改进的判定；

(二) 对判为建议改进项和不符合项的，核查组应填写事实描述；

(三) 核查结论的确定原则：实地核查按产品单元核查，应对企业在本次申请事项中涉及到的生产线逐一核查，核查全过程未发现不符合，核查结论为合格，否则为不合格，核查结论不合格则该产品单元实地核查不合格。

第六章 证书许可范围

第十五条 企业实地核查完成后，根据企业申请和实地核查结果，对符合通则和本细则规定要求的，予以发证。证书许可范围示例见表 6。

表 6 证书许可范围示例

序号	产品单元	企业申请内容	实地核查报告结果	证书许可范围 (产品明细)
1	冷轧带肋钢筋(普通钢筋混凝土用)	冷轧带肋钢筋(普通钢筋混凝土用)： 产品牌号：CRB550 产品规格：4mm~12mm 产品牌号：CRB600H 产品规格：4mm~16mm	核查合格	冷轧带肋钢筋(普通钢筋混凝土用)： 产品牌号：CRB550 产品规格：4mm~12mm 产品牌号：CRB600H 产品规格：4mm~16mm
2	冷轧带肋钢筋(预应力混凝土用)	冷轧带肋钢筋(预应力混凝土用)： 产品牌号：CRB650 产品规格：4mm、5mm、6mm 产品牌号：CRB800 产品规格：4mm、5mm、6mm	核查合格	冷轧带肋钢筋(预应力混凝土用)： 产品牌号：CRB650 产品规格：4mm、5mm、6mm 产品牌号：CRB800 产品规格：4mm、5mm、6mm

第七章 附则

第十六条

全国钢筋混凝土用带肋钢筋产品生产许可证审查部（设在国家建筑钢材质量检验检测中心）

地 址：北京市海淀区西土城路 33 号院

电 话：010-82227916、010-82227352

联 系 人：刘冬、郭继飞

全国工业产品生产许可证审查中心（设在中国质量检验检测科学研究院）

地 址：北京市亦庄经济技术开发区荣华南路 11 号

电 话：010-53897220、010-53897431

联系人：孟凯、侯韩芳

第十七条 本细则由国家市场监督管理总局负责解释。

第十八条 本细则自 2026 年 4 月 1 日起实施，原《建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（冷轧带肋钢筋产品部分）》作废。

附件 1

检验检测项目、数量及依据标准

产品单元	序号	检验检测项目	检验数量	依据标准及条款	检验检测方法依据标准或条款
冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)、 冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	1.	力学性能 (规定塑性延伸强度 $R_{p0.2}$ 、抗拉强度 R_m 、断后伸长率 A 、最大力总延伸率 A_{gt} 、 $R_m / R_{p0.2}$)	5	GB 13788—2024 6.3	GB/T 28900—2022 GB/T 21839—2019
	2.	工艺性能 (弯曲、反复弯曲)	2	GB 13788—2024 6.3	GB/T 28900—2022 GB/T 21839—2019
	3.	应力松弛试验	1	GB 13788—2024 6.3	GB/T 21839—2019 GB 13788—2024 7.3
	4.	重量偏差	5	GB 13788—2024 5.3	GB 13788—2024 7.5
	5.	表面质量	5	GB 13788—2024 6.4	GB 13788—2024 6.4
	6.	标志	5	GB 13788—2024 9.2	GB 13788—2024 9.2
	7.	尺寸(横肋中点高、横肋间距)	5	GB 13788—2024 5.3	GB 13788—2024 7.4

注：1.标准一经修订，自标准实施之日起，企业应当按新标准组织生产、企业实地核查应当按照新标准要求进行，检验机构应当按新标准进行检验检测；

2.弯曲试验仅对普通钢筋混凝土用钢筋适用，反复弯曲和应力松弛试验仅对预应力混凝土用钢筋适用。

附件 2

企业核查时需准备的书面材料清单

- 附件 2-1 生产场所以示意图
- 附件 2-2 主要工艺流程图
- 附件 2-3 主要生产设施和检验检测设施表
- 附件 2-4 主要生产设备表
- 附件 2-5 主要检验检测设备表
- 附件 2-6 主要原材料明细表
- 附件 2-7 关键岗位管理和专业技术人员表
- 附件 2-8 技术文件和工艺文件清单
- 附件 2-9 产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单
- 附件 2-10 企业执行的产品标准和相关标准清单

企业名称： (盖章)

企业代表签字： 年 月 日
核查组确认签字： 年 月 日

注：本清单内所有书面材料经实地核查确认后企业加盖骑缝章。

附件 2-1

生产场所以示意图

企业名称	
生产地址	
(生产场所以示意图，应标明其相邻特征道路、建筑物或单位方位、距离等，以及企业生产线在场所里的具体位置)	

注：企业多场点的，应按照场点分别绘制。

附件 2-2

主要工艺流程图

产品单元	
工艺流程图 (企业填写)	以框图+箭头方式表述企业生产该产品的实际工艺流程、并以“★”在相应的框图上表示关键工序、以“▲”表示质量控制点。

注：如果产品单元生产工艺不同，则应分别绘制。

附件 2-3

主要生产设施和检验检测设施表

注：企业多场点的，按场点分别填写。

附件 2-4

主要生产设备表

序号	产品单元	产品牌号	生产设备、工艺装备名称	规格型号	出厂编号	使用场所 (放置位置)	所在生产线	生产厂家	备注

注：企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

附件 2-5

主要检验检测设备表

序号	产品单元	产品牌号	检验检测项目	检验检测设备名称	数量	规格型号	生产厂家	出厂编号	精度或测量范围	备注

注：1.企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

2.不同的产品牌号检验检测设备相同时可以合并为一行。

附件 2-6

主要原材料明细表

产品单元	产品 牌号	原材料 名称	原材料 生产厂家	进货检验 依据标准	技术 要求	生产方式
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购
						<input type="checkbox"/> 自制 <input type="checkbox"/> 采购

注：1.企业多场点的，应按照场点分别填写，并在备注中注明生产场点。

2.不同产品单元填写的内容完全相同，可合并填写。

附件 2-7

关键岗位管理和专业技术人员表

注：企业主要负责人、质量安全总监、质量安全员、技术人员、检验检测人员等，均应列入此表。

附件 2-8

技术文件和工艺文件清单

附件 2-9

产品质量安全管理制度和产品质量安全追溯制度文件清单

附件 2-10

企业执行的产品标准及相关标准清单

冷轧带肋钢筋产品生产许可证 企业实地核查办法

企业名称: _____

生产地址: _____

产品单元: _____

产品牌号: _____

产品规格: _____

国家市场监督管理总局

应用说明

1. 本办法核查内容分为 6 大部分 21 条 28 款，应根据其满足程度和相关条款“备注”栏中给出的判定原则分别作出符合、不符合、建议改进的判定。
2. 企业申请材料与企业实际情况不符的，应判为不符合。
3. 凡涉及到企业的生产设施、生产设备、检验检测设备、落实质量安全主体责任和质量安全追溯要求等缺失问题的，应判相关条款不符合。
4. 每款核查内容逐个判断，并在对应的“是”或“否”的选项框中打“√”，凡在“否”的选项框中打“√”的，须填写详细的建议改进或不符合事实。
5. 核查结论的确定原则：经核查 21 条均未发现不符合，核查结论为合格。否则核查结论为不合格。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
1	申请材料				
1.1	证照信息	1) 营业执照是否在有效期限内。 2) 申请单的企业名称、统一社会信用代码、法定代表人或负责人、住所等信息与营业执照是否一致。 3) 申请单填写的地址与实际生产地址是否一致。 4) 实际生产地址与营业执照登记住所是否一致（实际生产地址应与营业执照住所同地址，若不同或有多个生产地址，该生产地址应经市场监管部门登记或备案）。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否; <input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.1) ~4) 款，若为填写、打印错误允许勘误，此类情况不判为不符合。 2. 1) ~4) 款，任意一款为否时，均判为不符合。
1.2	产业政策	5) 企业实际情况是否符合国家产业政策要求；是否存在国家明令淘汰的生产设备：单机产能3万吨及以下的冷轧带肋钢筋生产装备（高延性冷轧带肋钢筋生产装备除外）。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际情况不符合国家产业政策要求，或存在淘汰生产设备的，判为不符合。 具体产能按照项目投资主管部门出具的证明文件或参照中国钢铁工业协会《关于冷轧带肋钢筋生产装备单机产能的核定意见》（钢协〔2024〕179号）进行核算。
1.3	产品检验检测报告	6) 企业申请时提交的检验检测报告是否满足以下要求： 产品检验检测报告应为所申请产品牌号及规格的相关产品的委托产品检验检测报告或省级以上政府监督检验检测报告中的任意一类报告。 产品检验检测报告应覆盖本细则附件1规定的产品检验检测项目，同一批号产品的检验检测报告不得为多份检验检测报告的组合。 产品检验检测报告应为6个月内（自检验检测报告签发日期起）的合格检验检测报告。 出具报告的检验检测机构应具备相应检验	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1. 产品检验检测报告中企业名称、生产地址等信息与申请信息不一致的，判为不符合。 2. 产品检验检测报告产品名称与企业所申请产品名称不一致，判为不符合。 3. 产品检验检测报告未覆盖本细则附件1规定的检验检测项目，判为不符合。 4. 同一批号产品的检验检测报告存在多份检验检测报告组合的情况，判为不符合。 5. 产品检验检测报告不是6个月内合格检验检测报告的，判为不符合。 6. 检验检测机构CMA资质证书失效（检验检测报告签发时），或者检测能力未覆盖本细则规定的产品

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
		项目资质，企业应提供检验检测机构有效的CMA 资质证书及其附件。			标准和检验检测标准，判为不符合。
2	人员能力				
2.1	质量安全总监	7) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全总监，质量安全总监，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全总监，或未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.2	质量安全员	8) 是否按规定配备了与企业规模、产品类别、风险等级相适应的质量安全员，是否经培训考核合格并保存培训、考核记录，是否有任职文件。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业未按规定配备质量安全员，或质量安全员未经培训考核合格，或无培训、考核记录，或无任职文件，判为不符合。
2.3	技术人员	9) 技术人员是否熟悉冷轧带肋钢筋技术要求和产品相关标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.技术人员对产品技术要求和相关标准部分内容不熟悉，判为建议改进。 2. 技术人员不具有相关产品专业技术知识，或不熟悉相关标准，判为不符合。
2.4	检验检测人员	10) 检验检测人员是否经过培训和考核，并经授权；是否保存培训、考核记录和授权文件；观察检验检测人员进行进货检验、出厂检验，是否能够规范操作，其操作是否符合检验检测规程，并正确作出判断。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.检验检测人员培训、考核记录不全，判为建议改进。 2.检验检测人员操作不规范，或操作不符合检验检测规程，判为建议改进。 3.检验检测人员无培训、无考核记录、无授权，判为不符合。 4.检验检测人员操作不规范，操作不符合检验检测规程且无法正确作出判断的，判为不符合。
2.5	操作人员	11) 现场观察每一关键工序、质量控制点、特殊过程等实际生产操作情况，操作人员是否能按照技术工艺文件的规定熟练操作。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.操作人员操作符合技术工艺文件的规定但不熟练，判为建议改进。 2.操作人员操作不符合技术工艺文件的规定，判为不符合。
3	场所设施、生产设备和检验检测设备				
3.1	场所设施	12) 企业是否具备本细则表 3 规定的满足其生产、检验检测所需的场所设施，并运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.企业场所设施不能满足生产、检验检测要求，判为不符合。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
					2.企业租赁的场所设施，其租赁合同或协议已过期失效的，判为不符合。
3.2	生产设备	13)企业是否具有本细则表4规定的与其生产产品、生产工艺相适应的生产设备，其性能是否满足生产合格产品的要求，且是否运行正常。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	企业实际生产设备若缺少本细则表4中的任一应具备的生产设备，或其性能不能满足生产合格产品要求的，或不能正常运行，判为不符合。
3.3	检验检测设备	14)企业是否具有本细则表5规定的检验检测设备，并持有有效的计量检定或校准证书（功能性核查报告），证明其性能符合规定要求且保持在可信状态。 松弛设备企业可不具备，允许企业通过委托具备CMA资质的第三方机构检测。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.企业缺少本细则表5规定的检验检测设备，或同一设备所有台套未持有有效的计量检定或校准证书（功能性核查报告），或同一设备所有台套均不能正常使用的，判为不符合。 2.除以上情况外，其他存在不能正常使用、无有效计量检定或校准证书（功能性核查报告）的判为建议改进。 3.不具备松弛设备且无委托检验检测报告的，判为不符合。
4	产品质量管理制度和责任制度				
4.1	质量安全管理制度	15)企业是否建立了产品质量安全管理制度，正常运行并保存运行记录。包括但不限于：主要负责人、质量安全总监和质量安全员的设立、调整、岗位职责以及质量安全总监和质量安全员的培训考核要求等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.产品质量安全管理制度与申请产品不相适应或管理制度不健全，或者运行记录不全，判为建议改进。 2.企业未建立质量安全管理制度，或完全未按制度执行的，判为不符合。
4.2	质量安全追溯能力	16)企业是否建立了产品质量安全追溯制度，企业出厂产品的相关信息是否可追溯。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.建立了产品质量安全追溯制度但执行不到位，判为建议改进。 2.未建立产品质量安全追溯制度，判为不符合。
5	技术文件				
5.1	工艺流程	17)工艺流程图是否与其生产实际相吻合。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容17)或18)款任意一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容17)和18)款均为“否”，判为不符合。
		18)是否标明关键工序、质量控制点。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.2	技术	19)现场核查每一关键工序、质量控制点，是	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合	1.技术工艺文件不全或内容不完整的，判为建议改

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
	工艺文件	否均编制有相关技术工艺文件。		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	进。 2.所有关键工序、质量控制点均无技术工艺文件，判为不符合。 3.技术工艺文件内容不符合相关产品标准要求或者未审批、受控，判为不符合。
		20) 技术工艺文件是否齐全，是否有工艺要求、不合格品的处置规定等。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
		21) 技术工艺文件是否符合标准要求，是否明确了具体的控制参数，是否经过审批、受控。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
5.3	检验检测文件	22) 是否对重要原材料进货检验或检测、验证、产品出厂检验检测作出规定。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.核查内容 22) 或 23) 款任意一款为“否”，判为建议改进。 2.核查内容 22) 和 23) 款均为“否”，判为不符合。
		23) 是否编制了检验检测规程并经过审批、受控，其内容是否完整正确（应包括主要原材料、成品的检测频次、检测样品数、抽样方式、检测项目、检测方法、检测步骤、检测结果判定及处理）。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;		
6	生产过程控制				
6.1	进货验证	24) 主要原材料是否按要求进行检验检测或验收，并保存检验检测或验收记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.主要原材料部分未检测或验收记录不全的，判为建议改进。 2.未对主要原材料按要求进行检验或验收并保存检验或验收记录，判为不符合。
6.2	过程控制	25) 是否按工艺文件要求对每一关键工序、质量控制点的主要工艺参数进行了控制并记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不全的，判为建议改进。 2.未进行控制或无记录的，判为不符合。
6.3	出厂检验	26) 成品是否按产品标准及相关规定进行出厂检验，并保存记录。对于委托的应力松弛项目，应提供合格检验检测报告，报告频次应符合企业出厂检验规定的相关要求。企业选择的相关检验检测机构应具备在有效期内的 CMA 资质证书（检验检测报告签发时），范围应覆盖所检测项目及相关检验检测标准。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.未按照标准规定或企业出厂检验相关要求进行出厂检验，或未保存出厂检验记录，或出厂检验记录不完整，判为不符合。 2.委托的应力松弛项目不符合标准或出厂检验相关规定要求的，或企业选择的相关检验检测机构资质不符合要求的，判为不符合。
6.4	成品控制	27) 是否按照产品标准规定进行包装和标识，是否按规定出具产品质量证明书。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合	1.包装、标识或产品质量证明书不符合要求的，判为建议改进。

序号	核查项目	核查内容和要点	核查情况	结论	备注
				<input type="checkbox"/> 建议改进	2.未按标准要求轧制表面标志的判为不符合。
6.5	不合格品控制	28) 对不合格品是否按规定进行处置并保存相关记录。	<input type="checkbox"/> 是; <input type="checkbox"/> 否;	<input type="checkbox"/> 符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	1.记录不完整的, 判为建议改进。 2.未按规定进行处置的, 或未保存相关记录的, 判为不符合。

附件 4

企业实地核查不符合和建议改进条款汇总表

企业名称:

产品单元:

产品品牌号及规格:

序号	条款号	不符合程度	事实描述
		在选框中打“√”	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
		<input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/> 建议改进	
核查组成员（签字）：		企业代表（签字）：	
年 月 日		(企业公章)	
核查组组长（签字）：		年 月 日	
年 月 日			

附件 5

生产许可证企业实地核查报告

企业名称（盖章）：		生产地址：		邮编：
产品名称：		联系人：	电话：	传真：
产品单元、牌号及规格：				
核查 结论	核查组根据《建筑用钢筋产品生产许可证实施细则（二）（冷轧带肋钢筋产品部分）》，于_____年____月____日至_____年____月____日对该企业进行了核查，共计核查出： 符合_____条、不符合_____条、建议改进_____条。 其他情况说明： 经综合评价，本核查组对该企业的核查结论是：_____。（注：核查结论填写合格或不合格。）			
核查组成员	姓名（签字）	单 位	职务 (组长、组员)	核查分工（条款）
企业负责人签字				年 月 日

观察员(签字,如有)：

年 月 日

核查组织单位(章)：

年 月 日

注：企业存在不符合法律法规等有关规定，且不能体现在实地核查记录中的情况，应在“其他情况说明”中填写相关情况。如：企业存在因非不可抗力原因拖延或拒绝核查的情况等。

附件 6

修订概况

本次修订统筹考虑了《中华人民共和国行政许可法》《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》等规定要求，保持与上位法修订的协调统一。严格落实《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》的具体要求，紧密结合冷轧带肋钢筋的产品特性和安全风险，对企业的质量安全管理规定和质量安全追溯制度要求进行明确、细化，确保条款修订具有高度的针对性和实效性。通过完善技术要求、细化核查内容和要点，科学设置许可条件，切实减轻企业负担，提升企业质量安全管控能力。修订前后内容对比表详见本附件表 1~表 4。

本次修订工作得到了全国钢筋混凝土用带肋钢筋产品生产许可证审查部、全国工业产品生产许可证审查中心、中冶检测认证有限公司、中国钢结构协会钢筋焊接网分会、全国钢标准化技术委员会钢筋混凝土用钢分技术委员会、安阳复星合力新材料股份有限公司、河南省鼎鼎实业有限公司、北京鑫山重工技术有限责任公司、一三高研科技有限公司、四川省工业环境监测研究院等有关单位的大力支持，并选派人员参加修订。在此，向孟凯、邓雯丽、郭继飞、刘冬、洪俊、张伟、刘宝石、丁晓冰、庄振伟、王文山、常洪波、段彩红等参与修订的人员及其所在单位表示衷心感谢。

表1 产品单元、产品规格变化对比表

序号	本细则			上一版细则		说明
	产品单元	产品品牌号	产品规格	产品单元	产品规格	
1	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	CRB550、 CRB600H	CRB550 公称直径范围为 4mm~12mm; CRB600H 公称直径范围为 4mm~16mm	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	牌号为CRB550; 规格 范围为4mm~12mm 牌号为CRB600H; 规格 范围为4mm~16mm	完善牌 号及规 格描述， 便于审 批工作 开展
2	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	CRB650、 CRB800、 CRB800H	公称直径为4mm、 5mm、6mm	冷轧带肋钢 筋 (预应力混 凝土用)	牌号为CRB650、 CRB800、CRB800H; 规格范围为4mm~ 6mm	

表2 产品标准变化对比表

序号	产品单元(本细则)	产品标准(本细则)	产品标准(上一版细则)	说明
1	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	GB 13788—2024	GB 13788—2024	无变化
2	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)			

表3 应具备的生产设备变化对比表

序号	产品单元(本细则)	主要设备 (本细则)	主要设备 (上一版细则)	说明
1	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	1.对焊机 2.表面处理设备(除鳞、润滑) 3.冷轧设备*	1.对焊机 2.表面处理设备(除鳞、润滑) 3.冷轧设备*	根据工 序流程 调整设 备顺序
2	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)	4.热处理设备*(必要时) 5.收线打捆设备(盘卷适用) 6.矫直及剪切设备(直条适用)	4.热处理设备*(必要时) 5.矫直及剪切设备(直条适用) 6.收线打捆设备(盘卷适用)	

表4 应具备的检验检测设备变化对比表

序号	产品单元 (本细则)	主要检测设备 (本细则)	主要检测设备 (上一版细则)	说明
1	冷轧带肋钢筋 (普通钢筋混凝土用)	拉力试验机 引伸计 卡尺 弯曲试验机 反复弯曲试验机 应力松弛试验机 天平或台秤 直尺或卷尺 地秤	拉力试验机 引伸计 卡尺 弯曲试验机 反复弯曲试验机 应力松弛试验机 天平或台秤 直尺或卷尺	根据标 准完善
2	冷轧带肋钢筋 (预应力混凝土用)			